Revêtements de qualité commerciale

CPCPB226F

Polyuréthane DTM

AUE-370

L'AUE-370 est un uréthane acrylique à deux composants, à haut pouvoir garnissant et à haute teneur en solides qui convient à plusieurs types de surfaces. Il est formulé pour être appliqué directement sur le métal (DTM)[1] et peut aussi recouvrir les apprêts approuvés.

Ce produit est facile à mélanger et à appliquer par pulvérisation sans air, à adduction d'air et conventionnelle.

Il peut être employé dans les régions où la réglementation exige une concentration en COV maximale de 2,8 lb/gal (340 g/L).

[1] Les colorants aluminium de la série H ne peuvent être utilisés dans l'AUE-370 que lorsque ce dernier est appliqué sur un fini apprêté ou un vieux fini. Ils ne conviennent pas aux applications directes sur le métal.

Caractéristiques et avantages

- S'applique directement sur le métal[1].
- Possibilité d'application par pulvérisation sans air ou à adduction d'air.
- Possibilité d'application électrostatique.
- Permet d'obtenir une teneur en COV de 2,8 lb/gal.

Produits associés

- AUE-3501 — Durcisseur uréthane 2K à haute teneur en solides
- GXH1086 — Durcisseur uréthane
- UA-11 — Accélérateur uréthane

Solvants exempts de COV

- Q30 — Acétone
- TFS321-50 — Réducteur exempt de COV
- OXSOL® — Solvant

Solvant non exempt de COV — L'ajout de ce solvant fait passer la teneur en COV à plus de 2,8 lb/gal.

- Q70 — MAK

Constantes physiques* : *Toutes les valeurs sont théoriques, selon la couleur, et s'appliquent aux produits prêts à pulvériser. Les valeurs réelles peuvent différer en raison de la variabilité des conditions de fabrication.*

	Avec l'AUE-3501	Avec le GXH1086
Poids des solides (en %)	De 58,07 à 70,17 %	De 56,63 à 68,91 %
Volume des solides (en %)	De 53,97 à 61,41 %	De 52,13 à 59,93 %
Point d'éclair	30 ºC (86 ºF) — AUE-370	30 ºC (86 ºF) — AUE-370
Polluants atmosphériques dangereux	< 0,1 lb/gal	< 0,1 lb/gal
Réaction photochimique	Non	Non

Mélanges PàP	AUE-370 avec colorants seulement	AUE-370 avec colorants : AUE-3501	AUE-370 avec colorants : AUE-3501 + UA-11**	AUE-370 avec colorants : GXH-1086**	AUE-370 avec colorants : GXH-1086 + UA-11**
Rapport de mélange	Tel quel	5 : 1	5 : 1 + 6 oz	4 : 1	4 : 1 + 6 oz
Catégorie d'usage	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 284 à 357	De 237 à 298	De 264 à 323	De 258 à 316	De 283 à 340
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 2,37 à 2,99	De 1,98 à 2,48	De 2,20 à 2,69	De 2,15 à 2,64	De 2,36 à 2,83
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 333 à 412	De 270 à 336	De 300 à 362**	De 292 à 355**	De 319 à 379**
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (lb/gal)	De 2,78 à 3,44	De 2,25 à 2,80	De 2,50 à 3,02**	De 2,44 à 2,96**	De 2,66 à 3,16**
Densité (en g/L)	De 1106 à 1368	De 1117 à 1336	De 1112 à 1323	De 1106 à 1315	De 1099 à 1301
Densité (en lb/gal)	De 9,23 à 11,42	De 9,32 à 11,15	De 9,28 à 11,04	De 9,23 à 10,98	De 9,17 à 10,86
Poids des COV (en %)	De 34,9 à 48,4	De 29,8 à 40,0	De 33,2 à 41,9	De 32,5 à 41,6	De 34,6 à 43,4
Poids de l'eau (en %)	De 0 à 0,1	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1	De 0 à 0,1
Poids des matières exemptées (en %)	De 13,2 à 16,4	De 12,6 à 13,5	De 12,2 à 13,1	De 11,9 à 12,7	De 11,9 à 12,7
Volume d'eau (en %)	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1
Volume des matières exemptées (en %)	De 13,5 à 14,5	De 11,2 à 12,0	De 10,8 à 11,6	De 10,4 à 11,1	De 10,4 à 11,1

* *Les constantes physiques varient d'une couleur à l'autre.*

** *Parmi les facteurs qui peuvent entraîner une teneur en COV supérieure à 2,8 lb/gal du produit prêt à pulvériser : utilisation de l'UA-11 et (ou) du GXH-1086 au lieu de l'AUE-3501.*

AUE-370

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

La surface à recouvrir doit être abrasée ou nettoyée au jet de sable, et exempte de toute contamination (poussière, saleté, huile, graisse et oxydation). Un traitement chimique (ou une couche de conversion) sur un substrat non nettoyé au jet de sable améliore les propriétés d'adhérence et de rendement de la couche finie. Il peut y avoir des variations en fonction des substrats, de la préparation, de la méthode d'application et de l'environnement. Nous recommandons de vérifier l'adhérence et la compatibilité avec le système choisi avant l'application complète.

Il est recommandé que le substrat soit nettoyé selon la norme SSPC-SP15, Commercial Grade Power Tool Cleaning (Nettoyage avec outil électrique de qualité commerciale), pour obtenir un profil d'ancrage d'au moins 1 mil. Un sablage minimal selon la norme SSPC-SP6 (NACE n° 3), Commercial Blast Cleaning (Nettoyage par sablage commercial), est aussi recommandé pour obtenir un profil d'abrasion d'au moins 1 ou 2 mils et le meilleur rendement possible.

Substrat	Recommandations d'application
Acier laminé à froid :	Application directe **excellente** sur un substrat adéquatement préparé[2]
Acier laminé à chaud :	Application directe **excellente** sur un substrat adéquatement préparé[2]
Acier recuit :	**Pas** d'application directe — à éviter
Acier galvanisé :	Application directe **très bonne** sur un substrat adéquatement préparé[2]
Aluminium :	Application directe **très bonne** sur un substrat adéquatement préparé[2]
Plastique et fibre de verre :	En raison des variations dans les différents substrats de plastique et de fibre de verre, il est nécessaire de vérifier le rendement du système de revêtements sur le substrat à traiter. Toute contamination doit être éliminée de la surface avant d'y appliquer quelque revêtement que ce soit.

Pour s'assurer de la compatibilité entre cette couche de finition et les apprêts CPC, consulter le Tableau de compatibilité entre apprêts et couches de finition de CPC (CPCTB01).

[2] Les colorants aluminium ne peuvent être utilisés dans l'AUE-370 que lorsque ce dernier est appliqué sur un fini apprêté ou un vieux fini. Ils ne conviennent pas aux applications directes sur le métal.

Mélanges

Mélanges : Bien agiter le produit avant, et de temps à autre pendant l'utilisation.

Bien mélanger la couleur AUE-370 (composant A) avant de la fusionner. Une fois le composant B ajouté, le produit doit être adéquatement mélangé avant de l'utiliser.

Il est recommandé d'utiliser une machine à mélanger. On peut ajouter jusqu'à 6 oz d'UA-11 par gallon prêt à pulvériser.

Utiliser sous ventilation adéquate. Garder hors de la portée des enfants.

Dilution : Jusqu'à 10 % de Q70 (MAK) peut être ajouté à l'AUE-370 prêt à pulvériser là où la réglementation sur les COV le permet. Avec une dilution dans ce rapport de mélange, la teneur en COV du produit appliqué ne dépasse pas 3,5 lb/gal de COV.

Rapports de mélange *avec l'AUE-3501 :*	**Sans UA-11**		**Avec l'UA-11**		
	AUE-3501	AUE-370	AUE-3501	AUE-370	+ 6 oz/gal PàP d'UA-11
	1	5	1	5	
Durée de vie à 25 °C (77 °F) :	De 2 à 3 heures		De 1 à 2 heures		
Viscosité d'application :	De 30 à 40 s, Zahn n° 3 EZ		De 25 à 35 s, Zahn n° 3 EZ		

Rapports de mélange *avec le GXH-1086 :*	**Sans UA-11**		**Avec l'UA-11**		
	GXH1086	AUE-370	GXH1086	AUE-370	+ 6 oz/gal PàP d'UA-11
	1	4	1	4	
Durée de vie à 25 °C (77 °F) :	De 2 à 3 heures		De 1 à 2 heures		
Viscosité d'application :	De 25 à 35 s, Zahn n° 3 EZ		De 20 à 30 s, Zahn n° 3 EZ		
Durée de conservation si non ouvert (chaque composant) :	2 ans		2 ans		

Équipement d'application

Conventionnel : Buse de 1,6 à 2,0 mm; 50 à 65 lb/po²

Conventionnel avec réservoir sous pression : Buse de 1,3 à 1,8 mm; débit de 12 à 20 oz/min

HVLP : Buse de 1,4 à 1,8 mm; lb/po² maximum selon les directives de réglage du fabricant du pistolet

HVLP avec réservoir sous pression : Buse de 1,3 à 1,8 mm; débit de 12 à 20 oz/min

Sans air : Buse de 0,0013 à 0,17; pression du fluide : 2000 lb/po² et plus

À adduction d'air : Buse de 0,0013 à 0,17, pression du fluide : 1400 lb/po² au départ, et pression d'air minimale requise pour supprimer les mèches formées par le jet

Pinceau ou rouleau : Pinceau de haute qualité à poils naturels
Rouleau de haute qualité, à poils de 3/8 po, sur âme traitée pour résister aux solvants

Électrostatique : Buse de 0,011 à 0,017, selon le client et ses exigences quant à l'apparence, ou selon les exigences du fabricant du pistolet. Il peut être nécessaire d'ajouter jusqu'à 10 % de Q70 (MAK) pour optimiser l'application électrostatique.

AUE-370

Mode d'emploi (suite)

Application

Appliquer :	1 ou 2 couches avec période d'évaporation de 10 à 15 min. N'appliquer que lorsque la température de l'air, du produit et de la surface est supérieure à 10 ºC (50 ºF), et lorsque la température de la surface est d'au moins 3 ºC (5 ºF) supérieure au point de rosée.
Épaisseur de pellicule mouillée recommandée :	De 5,0 à 8,5 mils
Épaisseur de pellicule sèche recommandée :	De 3,0 à 5,0 mils
Rendement :	De 915 à 982 pi²/gal US avec une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil (selon la couleur)

Temps de séchage

Séchage à l'air à 25 ºC (77 ºF) et à 50 % HR :	Sans UA-11	Avec l'UA-11
Au toucher :	De 3 à 5 heures	De 1 à 2 heures
Avant manipulation :	De 8 à 12 heures	De 2 à 4 heures
Avant une nouvelle couche :	Minimum : lorsque sec au toucher Maximum : 7 jours	Minimum : lorsque sec au toucher Maximum : 7 jours

La pellicule de peinture n'est pas complètement durcie avant 7 jours. Le temps de séchage indiqué peut varier selon l'épaisseur de la pellicule, la couleur choisie, la température, le degré d'humidité et la ventilation.

Propriétés — *Toutes les caractéristiques d'essai ci-dessous ont été obtenues avec le noir uni AUE-370.*

Essai	Méthode ASTM	Sans UA-11	Avec l'UA-11
Dureté au crayon	D3363	H-2H	H-2H
Chocs (directs)	D2794	80 po-lb	80 po-lb
Mandrin	D522	Aucune craquelure à 1/8 po	Aucune craquelure à 1/8 po
Résistance à l'écaillage	D3170	8	8
Brillance (angle de 60°)	D523	De 85 à 92	De 85 à 92
Adhérence	D3359 — méthode B	5B	5B
Température limite de service		Environnement sec — 121 °C (250 °F) La couleur peut changer lorsqu'on approche des 121 °C (250 °F), mais les propriétés de la pellicule seront maintenues jusqu'à 121 °C (250 °F).	Environnement sec — 121 °C (250 °F) La couleur peut changer lorsqu'on approche des 121 °C (250 °F), mais les propriétés de la pellicule seront maintenues jusqu'à 121 °C (250 °F).

Résistance aux produits chimiques

Produits chimiques ASTM D1308	Sans UA-11	Avec l'UA-11
Xylène	Léger gonflement suivi d'une récupération	Léger gonflement suivi d'une récupération
10 % NaOH	Sans effet	Sans effet
10 % HCl	Sans effet	Sans effet
10 % H_2SO_4	Sans effet	Sans effet
10 % HNO_3	Tache légère	Tache légère
Huile hydraulique	Sans effet	Sans effet
Essence	Léger gonflement suivi d'une récupération	Léger gonflement suivi d'une récupération
Carburant diesel	Sans effet	Sans effet
Eau	Sans effet	Sans effet

Résistance aux intempéries

	Méthode ASTM	Sans UA-11	Avec l'UA-11
Brouillard salin — 1000 heures	ASTM B117		
Infiltration de corrosion	ASTM D1654	7A - 8A	7A - 8A
Cloques sur la surface	ASTM D714	Aucune	Aucune
Adhérence	ASTM D3359 — méthode A	10A	10A
Humidité — 96 heures	ASTM D2247		
5 min - adhérence après récupération	ASTM D3359 — méthode B	5B	5B
1 heure - adhérence après récupération	ASTM D3359 — méthode B	5B	5B
24 heures - adhérence après récupération	ASTM D3359 — méthode B	5B	5B
QUV-UVA : angle de 60º	ASTM D4587		
Rétention après 500 heures	ASTM D523	98 %	98 %
Rétention après 1000 heures	ASTM D523	98 %	98 %
QUV-UVB : angle de 60º	ASTM D4587		
Rétention après 500 heures	ASTM D523	90 %	90 %
Rétention après 1000 heures	ASTM D523	65 %	65 %

Tous les résultats d'essais supposent que le revêtement est bien durci, et le substrat, bien préparé. Sauf indication contraire, tous les résultats ont été obtenus après pulvérisation du produit directement sur de l'acier laminé à chaud, selon la norme SSPC SP6, Commercial Blast Cleaning (Nettoyage par sablage commercial), et avec un produit de couleur noire. Les essais des résistances aux rayons ultraviolets ont été réalisés sur de l'acier B1000.

* Les données relatives aux propriétés d'application et de rendement ci-dessus sont considérées comme fiables sur la foi des conclusions obtenues en laboratoire. Elles sont destinées à permettre à l'acheteur de se convaincre que le produit convient à son besoin particulier. Les variations dans l'environnement, les procédures d'utilisation ou toute extrapolation de ces données peuvent produire des résultats insatisfaisants.

AUE-370

Polyuréthane DTM

Sécurité

Les produits décrits sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale et utilisant l'équipement approprié dans des conditions contrôlées. Ils ne sont pas destinés à être vendus au grand public. L'application sécuritaire des peintures et revêtements exige une connaissance de l'équipement et des produits, ainsi qu'une formation individuelle. Il est essentiel de lire attentivement et de respecter rigoureusement les directives et l'information préventive sur l'équipement et les produits afin d'assurer la sécurité des personnes et la protection des biens. Au moment de l'application, il faut prendre soin d'éliminer les conditions potentiellement dangereuses ou qui peuvent exposer les opérateurs ou les autres personnes à des blessures ou maladies. Des précautions spéciales s'imposent au moment d'utiliser de l'équipement de pulvérisation, surtout des systèmes de pulvérisation sans air comprimé. L'injection de peinture sous pression dans la peau par un appareil sans air comprimé peut provoquer des blessures graves nécessitant des soins médicaux immédiats en milieu hospitalier. On peut également obtenir des méthodes de traitement auprès d'un centre antipoison. On doit assurer la qualité de l'air par une ventilation adéquate. Les opérateurs d'équipement peuvent obtenir une protection supplémentaire en portant des respirateurs et des vêtements protecteurs (gants et combinaisons). Il faut toujours porter des lunettes protectrices. Pendant l'application de tout produit de revêtement, la présence de toute flamme est interdite et il est défendu de faire des soudures et de fumer. On doit utiliser un équipement antidéflagrant lorsqu'on applique ces produits en milieu confiné.

MISE EN GARDE
Avant d'utiliser les produits susmentionnés, lisez attentivement leurs étiquettes et suivez le mode d'emploi. Veuillez lire et observer tous les avertissements et mises en garde sur les étiquettes de tous les produits. Évitez tout contact avec la peau et les yeux; évitez de respirer les vapeurs et les brouillards de pulvérisation. Une exposition répétée aux vapeurs à concentration élevée peut provoquer une série d'effets progressifs, notamment l'irritation des voies respiratoires ainsi que des lésions cérébrales et des troubles neurologiques permanents et même une perte de conscience ou la mort dans des endroits mal aérés. Larmoiements, maux de tête, nausées, étourdissements et perte de coordination sont des indications que la concentration de solvant est trop élevée. Un usage abusif délibéré, comme l'inhalation ou l'augmentation intentionnelle de la concentration, peut être nocif, voire mortel.

GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS.

RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE
Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale ou relatifs au contrôle des déversements, composez le 514 645-1320, au Canada, ou le 412 434-4515, aux États-Unis.
Ayez en main les données indiquées sur l'étiquette.

Les fiches signalétiques pour les produits PPG mentionnés dans ce bulletin sont disponibles auprès de votre distributeur PPG.
Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez l'étiquette et la fiche signalétique s'y rapportant.

Revêtements commerciaux PPG
Innover pour valoriser les surfaces[MC]

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050

Le logo de PPG et *Innover pour valoriser les surfaces* sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.
Oxsol est une marque déposée d'EMARALD ARGOCHEMICALS COMPANY AW